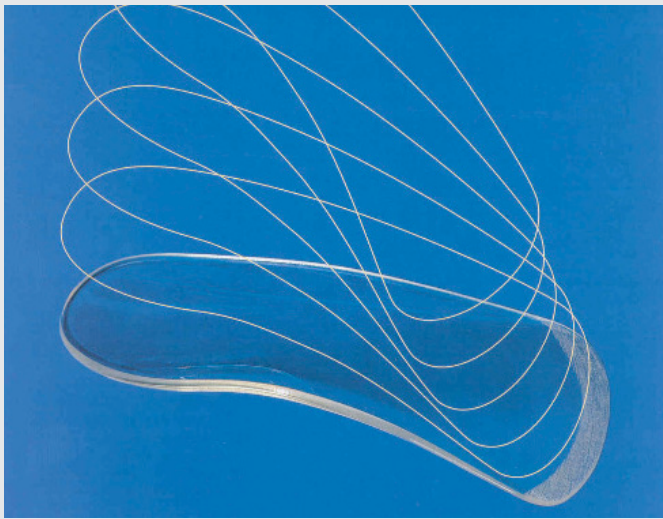


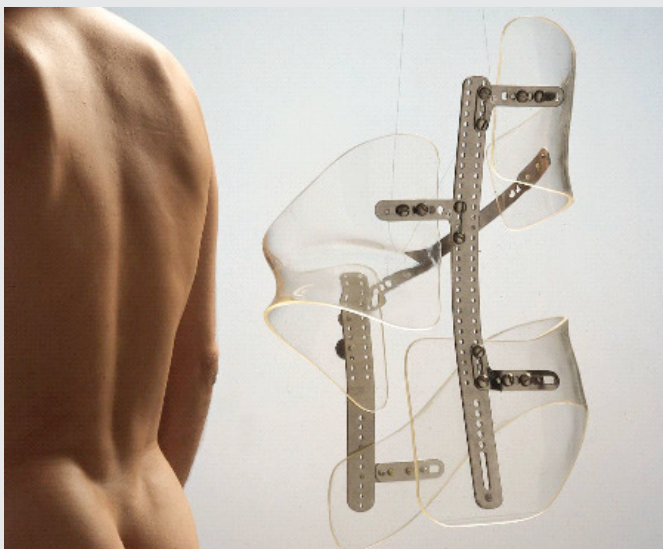


Der hochwertige Orthopädie-Werkstoff: formbar, belastbar, komfortabel, hygienisch.



Dieses Plattenmaterial ist ein bewährter Orthopädie - Werkstoff mit folgenden Materialeigenschaften:

- EUROPLEX® O zeichnet sich durch seine sehr gute Schlag- und Kerbschlagzähigkeit sowie seine Steifigkeit aus. Schuheinlagen und andere orthopädische Hilfsmittel aus EUROPLEX® O sind damit nahezu unzerbrechlich.
- Bereits ab 90 °C ist EUROPLEX® O ohne Vortrocknung warmformbar. Es ist leicht zu bearbeiten und kann mit einfachen Mitteln auch nachträglich formkorrigiert werden.
- EUROPLEX® O besitzt eine hervorragende Chemikalienbeständigkeit und wird auch von Hautschweiß nicht angegriffen.
- Die relativ helle Eigenfarbe von EUROPLEX® O ermöglicht ein sehr unauffälliges Tragen von Orthopädie-Hilfsmitteln. Außerdem können Druckstellen beim Anpassen leicht festgestellt werden.
- EUROPLEX® O ist sehr gut durchlässig für Röntgenstrahlen. Deshalb müssen Orthesen bei dieser Untersuchungsmethode nicht abgenommen werden.
- EUROPLEX® O ist physiologisch unbedenklich und erfüllt alle Anforderungen im Hinblick auf Anwendungen im Medizinbereich. Es hat eine porenfreie, glatte Oberfläche und ist somit pflegeleicht und hygienisch.



Transparente Schuheinlage und Orthese hergestellt aus EUROPLEX® O Platten.

Transparente EUROPLEX® O Platten sind im Format 2.000 x 1.250 mm und in Dicken von 1,5 bis 4,0 mm in der Regel kurzfristig ab Lager lieferbar.

Produkteigenschaften	EUROPLEX® O	Einheit	Prüfnorm
Dichte	1,08	g/cm ³	ISO 1183
Vicat-Erweichungstemperatur	99	°C	ISO 306/B50
Dauergebrauchstemperatur	70	°C	
Elastizitätsmodul	2.700	MPa	ISO 527
Zugfestigkeit	85	MPa	ISO 527
Izod-Kerbschlagzähigkeit (3,0 mm)	7	kJ/m ²	ISO 180/1A

Verarbeitungshinweise für EUROPLEX® O Platten:

Sägen: Zum Sägen sollten ungeschränkte hartmetallbestückte Kreissägeblätter mit der größtmöglichen Zahnzahl (72 – 90) eingesetzt werden. Auf gleichmäßigen, nicht zu langsamen, Vorschub achten. Beim Sägen mit der Bandsäge sind leicht geschränkte Blätter mit 14 Zahn/Zoll (z. B. NEMetallband) zu empfehlen.

Fräsen: Einstechfräser als einlippige Fingerfräser erzielen saubere Fräskanten. Die Drehzahl der Arbeitspindel sollte dabei ca. 11.000 U/min. betragen.

Bohren: Bohren kann mit handelsüblichen Spiral- bzw. Wendelbohrern für Metalle erfolgen.

Stanzen: EUROPLEX® O lässt sich ohne Vorwärmung problemlos stanzen.

Schleifen: Die besten Ergebnisse erzielt man mit Schleifbändern mit der Körnung 240 bei einer Bandgeschwindigkeit von 8 – 10 m/s. Das Material hierbei nicht zu lange andrücken, besser zwischendurch kurz anlüften.

Polieren: Das Polieren erfolgt am günstigsten mit der Stoffschwabbel aus Nessel und /oder Flanell. Vor dem Polieren wird etwas Wachs auf die rotierende Schwabbel aufgetragen. Die Umfangsgeschwindigkeit sollte bei 20 m/s liegen. Auch hier gilt: das Material nicht zu lange an das Polierwerkzeug drücken, sondern zwischendurch kurz abheben.

Trommelpolieren (Rumpeln): Das Trommelpolieren ist prinzipiell möglich. Je nach Ausgangsqualität der Oberfläche sind bis zu 24 h Verweildauer erforderlich.

Umformen: EUROPLEX® O hat eine Glastemperatur von 93 °C. Optimale Umformergebnisse erzielt man zwischen 100 – 120 °C. Weiteres Erhöhen der Temperatur führt zu einer irreversiblen Eintrübung des Materials, die allerdings keinen Einfluss auf die mechanischen Eigenschaften hat. Eine Vortrocknung ist nicht erforderlich. Da die jeweiligen Verarbeitungsbedingungen individuell sehr verschieden sind, kann diese Eintrübung in gewissem Umfang als Indikator für die optimalen Umformbedingungen genutzt werden (z. B. Zeit bis zum Eintrüben unter IR-Strahler – 0,5 min.). Nachstehende Angaben können daher nur Richtwerte sein und müssen unter den individuellen Gegebenheiten ggf. korrigiert werden.

Erwärmung mit IR-Strahlern: Bei einem Abstand von ca. 20 – 30 cm zum Strahler reichen ca. 2 min. Erwärmungszeit aus.

Erwärmung im Umluftschrank: Bei einer vorgewählten Temperatur von ca. 150 °C ergeben sich in etwa folgende Aufwärmzeiten:

d = 2,0 mm > 2,0 – 2,5 min.
 d = 3,0 mm > 3,0 – 3,5 min.
 d = 4,0 mm > 4,0 – 4,5 min.

Verkleben: Zum Verkleben eignen sich am besten Adhäsionsklebstoffe, wie z.B. Epoxidharz-Klebstoffe, Cyano-Acrylat- und PUR-Klebstoffe.



Röhm GmbH
Acrylic Products

Riedbahnstraße 70
64331 Weiterstadt
Deutschland

www.plexiglas.de
www.roehm.com

® = registrierte Marke

EUROPLEX ist eine registrierte Marke der Röhm GmbH, Darmstadt, Deutschland.
Zertifiziert nach DIN EN ISO 9001 (Qualität) und DIN EN ISO 14001 (Umwelt)

Unsere Informationen entsprechen unseren heutigen Kenntnissen und Erfahrungen nach unserem besten Wissen. Wir geben sie jedoch ohne Verbindlichkeit weiter. Änderungen im Rahmen des technischen Fortschritts und der betrieblichen Weiterentwicklung bleiben vorbehalten. Unsere Informationen beschreiben lediglich die Beschaffenheit unserer Produkte und Leistungen und stellen keine Garantien dar. Der Abnehmer ist von

einer sorgfältigen Prüfung der Funktionen bzw. Anwendungsmöglichkeiten der Produkte durch dafür qualifiziertes Personal nicht befreit. Dies gilt auch hinsichtlich der Wahrung von Schutzrechten Dritter. Die Erwähnung von Handelsnamen anderer Unternehmen ist keine Empfehlung und schließt die Verwendung anderer gleichartiger Produkte nicht aus.